Collage sur véhicules utilitaires (cavités 3D)

Pour le collage de films haute performance coulés, sur des revêtements de véhicules utilitaires ou transit à cavités tridimensionnelles, nous recommandons le mode d'emploi suivant. En principe: Si le film 3M Controltac IJ180 est laminé avec la protection Scotchcal 8519 ou Scotchcal 100, le film ne doit pas être étiré dans les cavités 3D. Pour plus d'informations, observez les recommandations dans les *Principes de base du collage des films 3M*.

1ère étape Nettoyage:

Nettoyer toute la surface du véhicule en utilisant le Scotchbrite SB 98 imprégné de détergent 3M SurfPS. Essuyer les résidus de solvant avec un chiffon sec. Juste avant l'application, la surface à coller doit être nettoyée avec le détergent de surface 3M S-151.

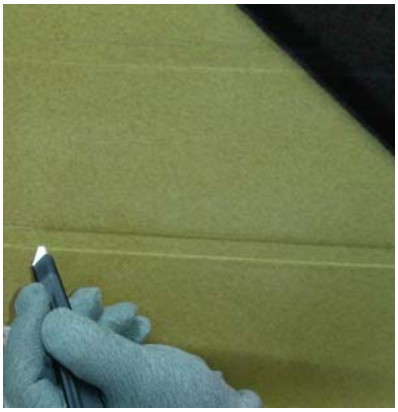
L'impression Inkjet doit être parfaitement sèche à coeur avant le laminage, ceci pour éviter que des résidus de solvant ne diffusent dans le film et influencent l'adhésif.

2ème étape Positionnement**:**

Positionner le graphique sur le véhicule. Avec un ruban adhésif, fixer sans tension et sans plis le bord supérieur sur un emplacement plat de la surface de la carrosserie. On évite ainsi l'étirage ou la formation de plis lors du collage.

3ème étape Coller**:**

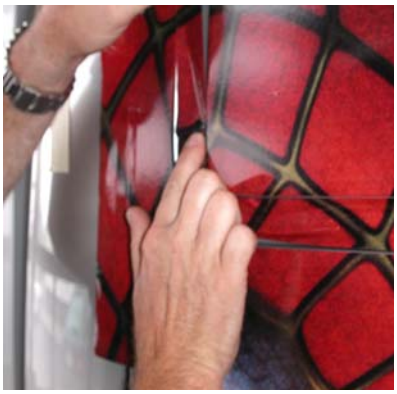
Lors du collage de plusieurs pans de film, commencer à l'arrière et observer l'arête d'arrachage du vent.
En utilisant la raclette 3M or avec manchette en feutre, appliquer le graphique de haut en bas, sans exercer de tension. Ne pas s'occuper des cavités de la fenêtre aveugle, c'est à dire faire un pont sur les moulures, les cavités sont ignorées lors du collage.



4ème étape Couper**:**

Effectuer deux incisions au passage des cavités. Lors de la coupe, sortir la lame de façon à ce que la pointe du couteau d'endommage pas la laque. Tenir le cutter dans un angle plat avec le fond, et avec un gant humide, inciser le long de l'arête de la cavité.

Utiliser des lames en acier trempé inoxydable.
Des incisions profondes ou des éraflures peuvent endommager la laque et provoquer la formation de rouille.



5ème étape Pose du cadre découpé:

Le morceau de film découpé est posé dans la cavité. Le mieux est d'effectuer le positionnement du morceau de film à deux, et de commencer à coller à un endroit plat. Porter un gant humide pendant l'application, permet de glisser plus facilement sur la surface du film. Coller la bande de film depuis le milieu vers l'extérieur.

ATTENTION
Travailler avec les mains propres, ne pas tendre le film et éviter le plus possible de toucher le côté adhésif du film.

6ème étape Vue des fenêtres aveugles collées:

Au bord, il reste deux bandes non collées d'env. 5mm, puisqu'il n'est pas possible de coller le film à cet endroit sans l'étirer.

Un préjudice visuel n'est plus perçu dès une distance d'observation d'env. 2 mètres.

7ème étape Traitement des cavités

Dans le secteur de la vitre aveugle, le film est chauffé au foehn à 80° - 100°C. Les éléments non plats, tel le secteur structuré dans la cavité, sont à traiter avec la brosse à rivets. 100% de contact de surface doit être obtenu entre la colle et le fond.

INFORMATIONS

Nous conseillons cette technique de collage pour les véhicules utilitaires avec fenêtres aveugles suivantes:
Mercedes Sprinter, Vito; VW Transporter, LT4; Fiat Ducato; Peugeot Boxer; Opel Combo; Citroen Jumper; Nissan Vanette; Renault Master, Kangoo etc.
(La liste de ces types de véhicules peut évoluer selon le marché.)

Les caractéristiques et les propriétés de produit sont extraites de nos informations techniques. Pour d'autres informations concernant la qualification, la garantie ainsi que la responsabilité éventuelle, les informations de produit correspondantes font foi.

3M (Suisse) SA Image Graphics
Eggstrasse 93 – Case postale - 8803 Rüschlikon
Tél. 044/724 91 61 – Fax 044/724 94 90
imagegraphics-ch@mmm.com – www.scotchcal.ch